

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
⑪ 公開特許公報 (A) 昭57-36624

⑤Int. Cl.³
B 29 D 7/04

識別記号 庁内整理番号
7215-4F

⑬公開 昭和57年(1982)2月27日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

④コートハンガーダイ

②特 願 昭55-112366

②出 願 昭55(1980)8月14日

②発明者 井立秀則

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

②発明者 大木戸光治

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

②発明者 離水宏明

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

②出願人 松下電工株式会社

門真市大字門真1048番地

②代理人 弁理士 石田長七

明細書

1. 発明の名称 コートハンガーダイ

2. 特許請求の範囲

1) コートハンガーダイ本体にレストレスリクタを取り外し自在に配設して、コートハンガーダイ本体のレストレスリクタより樹脂流入口側にマニホールドを形成すると共にレストレスリクタよりタイリップ側にフレッシャーマニホールドを形成し、レストレスリクタをコートハンガーダイ本体に樹脂流入口及びタイリップ側へ移動調節可能に固定して成ることを特徴とするコートハンガーダイ。

3. 発明の詳細な説明

本発明はコートハンガーダイに関し、コートハンガーダイ本体(1)にレストレスリクタ(2)を取り外し自在に配設して、コートハンガーダイ本体(1)のレストレスリクタ(2)より樹脂流入口(3)側にマニホールド(4)を形成すると共にレストレスリクタ(2)よりタイリップ(5)側にフレッシャーマニホールド(6)を形成し、レストレスリクタ(2)をコートハンガーダイ本体(1)に樹脂流入口

(3)及びタイリップ(5)側へ移動調節可能に固定して成ることを特徴とするコートハンガーダイに係るものである。

プラスチック材料をシート状に押出成形する場合、コートハンガーダイなどが用いられる。しかしながら均一な厚みのシートを押出成形するのは非常に困難であり、従来より金型構造の改良が種々試みられている。例えばタイリップの間隔をホールトなどの操作で調整して流量をコントロールする方法があるが、この方法は微妙な調整が要求されるので機構上困難である。また金型の温度を調整する方法もある。これは金型のヒータを数回路に区分して配列し、樹脂流量の少ない部分のヒータ温度を上昇せしめることによりこの部分の樹脂の粘度を下げて流量分布を均一化する方法であるが、この方法では一時的には流量は均一化するものの、熱が金型を伝導して熱分布は均一化され、この流量の均一化はすぐに崩れることになり効果的な対策とはなり得ないものであった。このように従来にあってはシートを均一な厚みで成形する

コートハンガータイを ることは困難なものであつた。

本発明は上記の点に鑑みて成されたものであつて、簡単な 造及び操作にてシートを均一な厚みで成形することができるコートハンガータイを提供することを目的とするものである。

以下本発明を実施例により詳述する。第1図は本発明の一実施例を示すもので、(1)はコートハンガータイ本体でヒータや熱電対などが内蔵しており、(3)は押出機よりの溶融成形材料が流入する樹脂流入口である。レストリクタ(2)は格三角形状の板状に形成しており、このレストリクタ(2)をコートハンガータイ本体(1)に取付けることにより樹脂流入口(3)側にマニホールド(4)を、タイリップ(5)側にフレッシャーマニホールド(6)をそれぞれ形成するものである。またレストリクタ(2)の裏側位置にてコートハンガータイ本体(1)には樹脂流入口(3)とタイリップ(5)側に長い長孔(7)が穿孔しており、この長孔(7)にボルト(8)を通してボルト(8)の先端を第2図のようにレストリクタ(2)の裏側に噛合し、ボルト

(8)の頭(9)を長孔(7)内の保持部間に圧接することにより、レストリクタ(2)をコートハンガータイ本体(1)に固定するものである。ここでレストリクタ(2)は種々の成形材料に対応するため数種類のものを準備して使い分けるのがよい。

しかし、上記のように形成したコートハンガータイを用いてシートを押出成形するにあたって、シートの端部において成形材料の流量が少ない場合は、ボルト(8)を緩めてボルト(8)を長孔(7)に沿って移動させることにより、レストリクタ(2)を樹脂流入口(3)側へ移動させて、ボルト(8)を締めることによりレストリクタ(2)をこの位置に固定してやれば、シートの端部において成形材料の流量が増して流量は均匀化できる。また逆にシートの中央部において成形材料の流量が少ないときは、上記とは反対にレストリクタ(2)をタイリップ(5)側へ移動させてやれば、成形材料の流量は均一化できる。さらに、成形を行なう材料の種類が異なれば流量分布も変化していくので、これに応じたレストリクタ(2)に取換えて成形を行なうものであり、

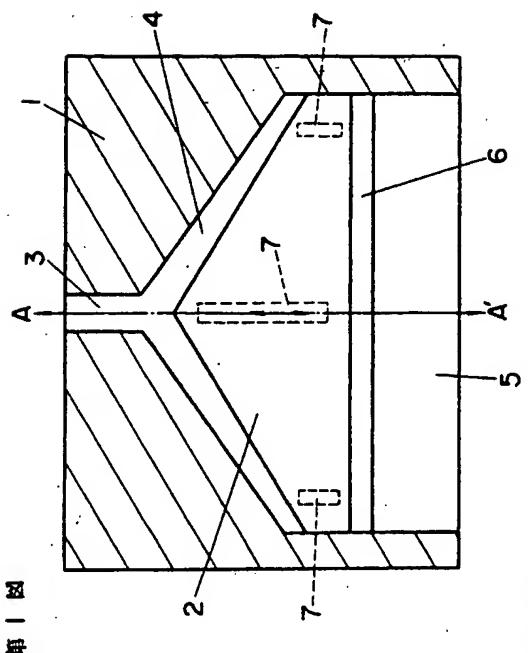
また必要に応じてレストリクタ(2)に修正加工を施してもよい。

上述のようだ本発明は、コートハンガータイ本体にレストリクタを取り外し自在に配設して、コートハンガータイ本体のレストリクタより樹脂流入口側にマニホールドを形成すると共にレストリクタよりタイリップ側にフレッシャーマニホールドを形成し、レストリクタをコートハンガータイ本体に樹脂流入口及びタイリップ側へ移動調節可能に固定して成るものであるから、レストリクタを移動させることによる構造及び簡単な調節で均一なシートを成形することができるものであり、しかもレストリクタの交換によって種々の成形材料に適応した成形を行なうことができるものである。

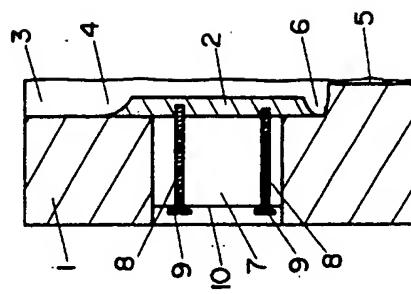
4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明一実施例の正断面図、第2図は第1図のA-B線断面図である。

(1)はコートハンガータイ本体、(2)はレストリクタ、(3)は樹脂流入口、(4)はマニホールド、(5)はタイリップ、(6)はフレッシャーマニホールドである。



第一図



第二図